

Fiche technique

IGP-HWFindustry 7906A-A0

Peintures en poudre basse température très résistantes aux intempéries permettant une cuisson à partir de 160 °C pour les pièces et les constructions lourdes en acier.



Propriétés

- Brillant satiné
- Aspect lisse
- Couleurs unies
- Qualité industrielle très résistante aux intempéri



Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	au moins 24 months à ≤ 25 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	Sur demande



Mise en œuvre

Prétraitement

Le support doit être exempt d'huile, de graisse et de produits d'oxydation. Le prétraitement dépend du type de support ainsi que de la protection contre la corrosion à obtenir. Nous recommandons les prétraitements suivants :

Acier

- Sablage (min. SA 2½)
- Phosphatation au fer
- Phosphatation au zinc

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon DIN EN 12487

Pour améliorer la protection contre la corrosion lors de l'application sur l'acier / l'acier galvanisé, il est recommandé d'utiliser l'apprêt IGP-KORROPRIMER 10 ou IGP-KORROPRIMER 60. En règle générale, il incombe à l'applicateur de tester au préalable la conformité de la méthode de prétraitement utilisée à l'aide de tests appropriés. L'exigence minimale pour les supports aluminium / éléments en acier galvanisé consiste en la réalisation d'un test de cuisson / « Pressure Cooker Test » suivi d'un essai de quadrillage et d'un essai d'arrachement par ruban adhésif. Nous renvoyons aux directives de GSB International, Qualicoat et Qualisteelcoat. Pour de plus amples informations : Voir aussi notre fiche technique spéciale consacrée aux prétraitements (IGP-TI 100).

Appareils de revêtement

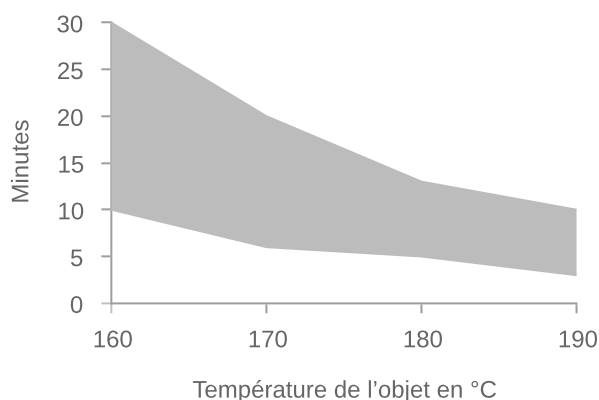
Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

80 µm - 100 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

Conditions de cuisson



T _{Objet}	t _{min}	t _{max}
160 °C	10 minutes	30 minutes
170 °C	6 minutes	20 minutes
180 °C	5 minutes	13 minutes
190 °C	3 minutes	10 minutes

Il est conseillé, dans tous les cas, de procéder à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson.

Recyclage

De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats: Acier, 0,5 mm
 Épaisseur de couche: 80 µm - 100 µm
 Température de l'objet: 160 °C, 10 min.

Aspect

Degré de brillance	50-70 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------------	--------------	-------------------------

Essais mécaniques

Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Emboutissage Erichsen / test au ruban adhésif	≥ 2 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Test de résistance aux intempéries

QUV-SE-B-313, 600 h	> 50 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1500h	> 70 % Brillant résiduel	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Tests de corrosion

Test de condensation, 480h	pas de désengagement pas de bulles	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test au brouillard salin neutre, 480h	pas de corrosion des bords Phosphatation au fer (Gardobond 4976 / 6800 OC) : < 5mm infiltration faible corrosion des bords pas de formation de bulles Phosphatation au zinc (Gardobond 26S / 6800 OC) : < 1mm infiltration très faible corrosion des bords pas de formation de bulles	DIN EN ISO 9227 2017-07

Tests chimiques

Operating materials	Bonne résistance aux produits chimiques, en particulier aux produits de nettoyage, aux carburants et aux combustibles.
Acids and alkalis	Bonne résistance à de nombreuses solutions acides et alcalines diluées.



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique
Carton de 500 kg avec 25 sacs PE antistatiques de 20 kg
Big Bag 300 kg

Possibilité de revernissage

Pour repeindre des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

Imprimer et coller

Pour imprimer et coller sur des surfaces peintes, il est impératif de procéder à des essais préalables.

Protection des parties revêtues

Une fois refroidis, les éléments peints doivent être emballés dans des matériaux appropriés sans plastifiants. Ils doivent être stockés à l'abri des intempéries pour éviter la formation de condensation et donc de taches d'eau sur le revêtement.

Nettoyage

Les pièces peintes doivent être nettoyées selon les directives RAL-GZ 632 ou SZFF 61.01.

Retrait et mise au rebut du produit

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : igp-powder.com